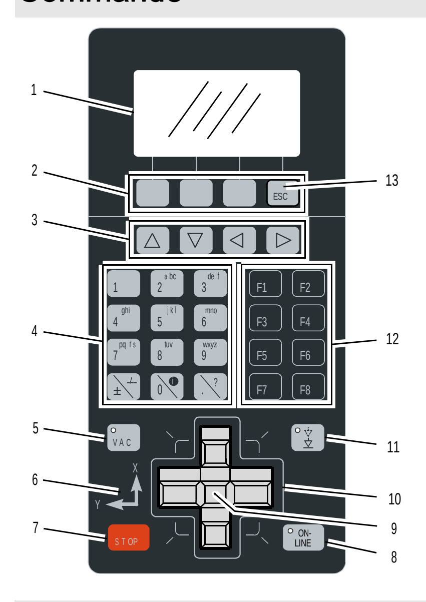
Mode d'emploi abrégé Fraisage
Cutter G3

Menüversion: > 1.41

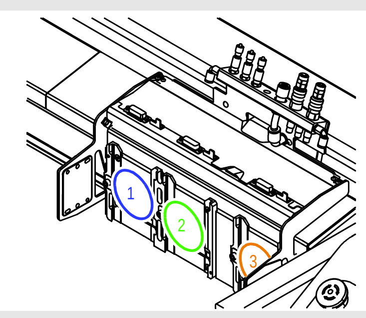


Commande



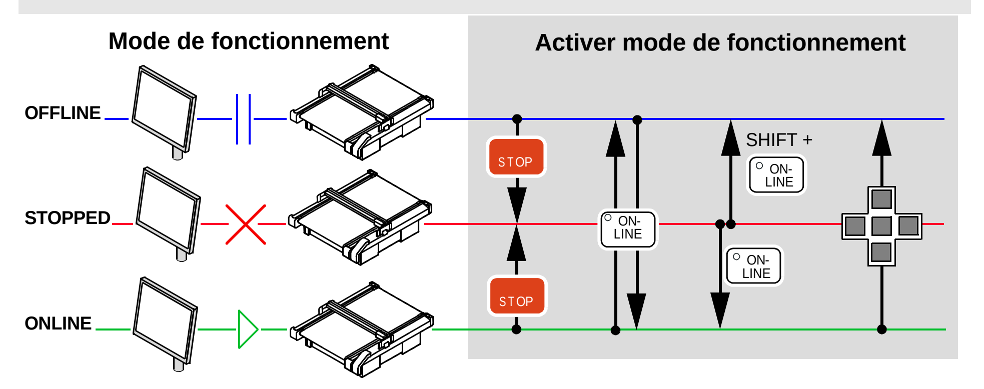
1 Écran (display)
2 Touches d'application
3 Touches de navigation
4 Pavé numérique
5 Touche VAC (vide)
6 Système de coordonnées (axes)
7 Touche STOP
8 Touche ONLINE
9 Touche SHIFT
10 Touches de course
11 Touche Outil vers le haut/vers le bas
12 Touches de fonction
13 Touche ÉCHAP (touche Retour)

Emplacement de module - Ordonnancement du menu



	N° menu	Touches
Emplacement 1	1-1-1	F1
Emplacement 2	1-2-1	F2
Emplacement 3	1-3-1	F3

Mode de fonctionnement



Combinaisons de touche

Fonction	Touches	N° menu
Connecter cutter	F1	
Déconnecter cutter	SHIFT + STOP	12
Déplacer rapidement le module	SHIFT + touche de course	
Activer Module 1 (Emplacement 1)	SHIFT + 1	
Activer Module 2 (Emplacement 2)	SHIFT + 2	
Activer Module 3 (Emplacement 3)	SHIFT + 3	
Déplacement vers outil, position d'attente	SHIFT +	
Connecter / déconnecter Vide	SHIFT + VAC	3-1-1-2

Réglage des positions d'outil

Point zéro (Initialiser) (1)	Position basse (2)	Z-Offset (3)	Position haute (4), Position d'attente (5)*

*) La position d'attente (5) ne peut pas être paramétrée

Déplacement vers les positions d'attente

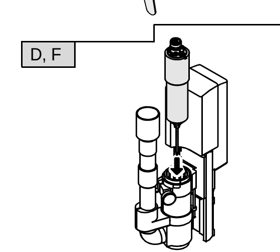
Position de la fraise : Point zéro (1) + Position basse (2) + Z-Offset (3)	Position haute (4)	Position d'attente (5)
		SHIFT +

ABC du fraisage

A

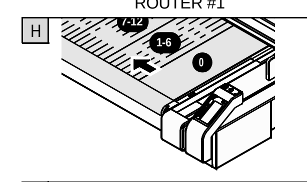
C

D, F



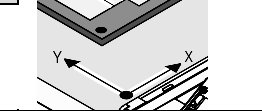
ROUTER #1

H

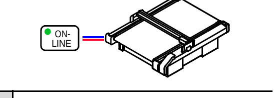


I

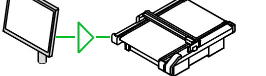
J



K



L



Activité/Description		N° menu	Touches
A	Insérer un module, sélectionner		
1	Insérer un module	1-5-1	
2	Activer un module		SHIFT + 1
B	Sélectionner une fraise en fonction du matériau, insérer		
C	Insertion de l'outil		
	Insérer l'outil (électro-broche) dans le module, brancher au besoin.		
D	Créer un outil, sélectionner		
1a	Sélectionner un outil	1-1-1-1	F1, 1
1b	Créer un outil		
E	Réglage du vide		
1	Régler le niveau de puissance	3-1-1-5	VAC, 5 jkl
2	Régler la zone de vide	3-1-1-6	VAC, 6 mno
F	Initialiser		
1a	Initialisation manuelle	1-1-1-2-1	F1, 2 abc, 1
1b	Initialisation automatique	1-1-1-2-2	F1, 2 abc, 2 abc
2	Réglage de la position supérieure	1-1-1-2-3	F1, 2 abc, 3 def
3	Effectuer un essai de fraisage	1-1-1-2-4	F1, 2 abc, 4 ghi
4	Réglage Z-Offset	1-1-1-2-5	F1, 2 abc, 5 jkl
5	Régler l'aspiration	1-1-1-2-6	F1, 2 abc, 6 mno
G	Définir le point de référence		
	Définir le point de référence	2-1-1-3	F8, 3 def
H	Connecter le cutter		
1	Évent. supprimer la mémoire tampon	2-4-1	F7
2	Activer l'état de fonctionnement ONLINE		ON-LINE
I	Envoyer le fichier de traitement configuré terminé		

